Kontaktinformationen

Füll Engineering BV
Frankweg 65
2153PD, Nieuw-Vennep (NL)
www.fuell-engineering.com

Allgemein
info@fuell-engineering.com
+31 252 222012 (phone)
+31 252 225517 (fax)

Service [NL]
Service@fuell-engineering.com
+31 252 222012 (phone)
+31 252 225517 (fax)

Service [DE]
Service@fuell-dispensing.com
+49 6126 598-0 (phone)
+49 6126 54415 (fax)

Vertrieb [NL]
Sales@fuell-engineering.com
+31 252 222012 (phone)
+31 252 225517 (fax)

Vertrieb [DE]
Verkauf@fuell-dispensing.com
+49 6126 598-0 (phone)
+49 6126 54415 (fax)

Übersetzung des Originals

Inhalt

1. Einführung ... 3
Produkteigenschaften ... 3
Versanddaten ... 3
Elektrische Anforderungen ... 3
Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen ... 4
2. Sicherheitshinweise ... 5
3. Montage ... 5
Für die Montage erforderlichen Werkzeuge ... 5
Entpacken des VX5-Dispensers ... 6
Aufstellen des VX5-Dispensers ... 7
Aufbau des VX5-Dispensers ... 10
Position der Elektronikbauteile des VX5-Dispensers ... 11
4. Betrieb ... 13
Einschalten des VX5-Dispensers und des Computers ... 13
Kanister mit Pasten füllen ... 15
Dose für Dosierung platzieren ... 15
Pasten dosieren ... 16
Erstkalibrierung ... 16
Dosieren mit Rezepturprogrammen ... 16
5. Wartung ... 17
Täglich ... 17
Wöchentlich ... 17
Monatlich ... 17
Halbjährlich ... 17
6. Fehlerbehebung ... 18
Grundlagen zur Fehlerbehebung ... 18
Fehlermeldungen ... 19
Allgemeine und externe Schnittstellenfehler ... 19
VX5-Dispensersteuerung Elektronikfehler ... 20
VX5-Dispenser Servicefehler ... 21
VX5-Dispenser Treiberfehler ... 21
DispenserManager Fehler ... 21
7. Konformitätserklärung ... 23
8. Garantie ... 24

1. Einführung

Danke für den Kauf eines Füll VX5-Dispenser.
Der kompakte, simultan arbeitende VX5-Dispenser mit patentierten, doppelt wirkenden Kolbenpumpen und Pumpenwähler, wurde für den halbindustriellen Einsatz und das Massengeschäft im Einzelhandel entwickelt.
Dieses Handbuch gibt die notwendigen Anweisungen zum Entpacken, Aufstellen, Gebrauch und Pflege des Füll VX5-Dispensers.

Produkteigenschaften

- Dosiereinheit für bis zu 18, 24 oder 32 Komponenten
- Patentierte doppelt wirkende Kolbenpumpen für doppelte Dosiergeschwindigkeit
- Automatischer Pumpenwähler, dadurch Verschleißreduzierung um 80%
- Pumpenkapazität 0.5 – 1.0 l/min*) pro Pumpe
- Kleinste Dosiermenge 0.05 ml, Genauigkeit ± 1%*)
- Integrierte 5, 10 und 28 Liter Edelstahlkanister
- Austauschbare, luftdichte Kanister mit Click-Verbindungs Kupplungssystem
- Automatischer Dosenlift mit Servoantrieb (Option: manueller Dosenlift oder kein Dosenlift)
- 100% Unterstützung des neuen UDCP**) Standards, erlaubt einfache Verbindung zu externer Rezept- und Farbspektrometersoftware
- Weitere gängige Protokolle wie Gretag, FLink, etc. sind als Option erhältlich

*) In Abhängigkeit der Fließeigenschaft und der zu dosierenden Menge
**) Universal Dispenser Communication Protocol

Versanddaten

Abmessungen (Länge x Tiefe x Höhe) und Gewichte:

VX5-1816	113 x 95 x 140 (cm)	250 kg
VX5-1824	141 x 95 x 140 (cm)	300 kg
VX5-1836	169 x 95 x 140 (cm)	350 kg
VX5-1840	197 x 95 x 140 (cm)	375 kg
VX5-1848, VX5-1852	225 x 95 x 140 (cm)	400 kg
VX5-1860	253 x 95 x 140 (cm)	500 kg
VX5-3232	197 x 95 x 140 (cm)	425 kg
VX5-3240	225 x 95 x 140 (cm)	450 kg
VX5-3248, VX5-3252	253 x 95 x 140 (cm)	500 kg

Abmessungen und Gewichte basieren auf Standardkonfigurationen. Besondere Konfigurationen haben besondere Abmessungen.

Elektrische Anforderungen

100 - 120 VAC 50/60Hz 11 A (max., ausschließlich Peripheriegeräte wie PC, Monitor, etc.)
200 - 240 VAC 50/60Hz 4 A (max., ausschließlich Peripheriegeräte wie PC, Monitor, etc.)

WICHTIG: Der Dispenser benötigt eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose.

Allgemeine Vorsichtsmaßnahmen

- Vor dem Befüllen ist jeder Kanister auf Verschmutzungen in seinerem Inneren zu überprüfen und wenn nötig zu reinigen.
- Der Dispenser muss in einem gutbelüsteten Bereich frei von explosiven Gasen aufgestellt werden.
- Der Dispenser muss in trockener Umgebung mit minimalen Temperaturschwankungen arbeiten.
- Seine Arbeitstemperatur sollte in einem kondenswasserfreien Bereich zwischen +10°C und + 40°C liegen.

Die in dem Dispenser verwendeten, dynamisch belasteten O-Ringe sind aus VITON/FKM, EPDM oder speziellen, lösungsmittelbeständigen Werkstoffe gefertigt. Sie sind wichtig für ein fehlerfreies und genaues Dosieren. Ihr Werkstoff muss zu den chemischen Eigenschaften der dosierten Komponenten passen.

WICHTIG: Bei dem Auffüllen eines Kanisters mit einem neuen Farbstoff oder dem Spülen mit einer Reinigungsmittel sollten diese Flüssigkeiten keine negative Einflüsse auf den von ihnen kontaktierten Dispenserwerkstoffe im Allgemeinen und den O-Ringen im Besonderen haben. Azeton und starke Säuren dürfen überhaupt nicht verwendet werden, Alkohole und Ester nicht in Kombination mit VITON und Kohlenwasserstoffe nicht in Verbindung mit EPDM. Im Zweifelsfall kontaktieren Sie bitte Füll Engineering.

Der Dispenser ist nur an die elektrische Stromversorgung mit der gleichen Konfiguration wie der Stecker anzuschließen. Er ist für die Nutzung von 230 VA oder 115 VA Einphasenschaltung konzipiert und mit einem geerdeten Stecker versehen. Ein Adapter mit guter Leitfähigkeit auf Phase, Null und Erde kann verwendet werden. Bei instabiler Netztversorgung ist ein Spannungsregler oder eine unterbrechungsfreie Stromversorgung (USV) zu installieren.

Schäden, hervorgerufen durch instabile Stromversorgung, insbesondere durch Überspannungen und Spannungsabfälle werden nicht durch die Garantie abgedeckt.

2. Sicherheitshinweise

Nur qualifiziertes Servicepersonal ist berechtigt Wartung und Service des Dispensers durchzuführen.
Nur diejenigen Personen, welche eine ordnungsgemäße technische Ausbildung erhalten haben, gelten als qualifiziertes Personal, sind sich der Gefahren, denen sie ausgesetzt sind bewusst und benutzen eine angemessene Sicherheitausrüstung.
Füll Engineering BV übernimmt keine Haftung, sollten die Sicherheitshinweise nicht befolgt werden.

Einhalten der Elektrovorschriften
Anschlüsse und alle elektrischen Verdrahtung müssen den örtlichen Vorschriften entsprechen.
Weitere Informationen sind bei der zuständige Aufsichtsbehörde zu erhalten.
Der Netzstecker des Dispensers muss in Übereinstimmung mit allen örtlichen Vorschriften und Verordnungen an eine vorschriftsmäßig installierte und geerdete Stromversorgung angeschlossen werden.

ACHTUNG - Ein falsch installierte Erdungsstecker kann zu einem elektrischen Schlag führen!

- Bei erkennbaren Beschädigungen den VX5-Dispenser nicht in Betrieb setzen. Lieferanten oder Servicezentrum benachrichtigen.
- Der Betrieb des VX-Dispensers ist nur in Innenräumen zulässig.
- Alle Abdeckungen sollten während des Normalbetriebs geschlossen sein.
- Nicht den Verriegelungsmechanismus der Tür oder eines Deckels außer Kraft setzen. Der Deckel der Steuereinheit und die Türen müssen während des normalen Betriebs geschlossen sein.
- Vor einer Wartung ist sicherzustellen, dass der VX-Dispenser von der Netzversorgung getrennt ist.
- Das Versorgungskabel des VX5-Dispenser sollte möglichst alleine an eine Steckdose angeschlossen werden, welche den elektrischen Anforderungen entspricht.

3. Montage

Für die Montage erforderlichen Werkzeuge

Um den VX5-Dispenser von der Lieferpalette zu schrauben wird nur ein Kreuzschlitz-Schraubendreher Nr. 2 benötigt. Für die Installation und zu Prüfzwecken wird folgendes Werkzeug empfohlen:

- Akku-Bohrschrauber, vorzugsweise mit flexibler Verlängerung
- Schraubendreherbit Kreuzschlitz Nr. 2
- 8 mm Steckschlüssel oder Maul- / Gabelschlüssel
- 10 mm Steckschlüssel oder Maul- / Gabelschlüssel

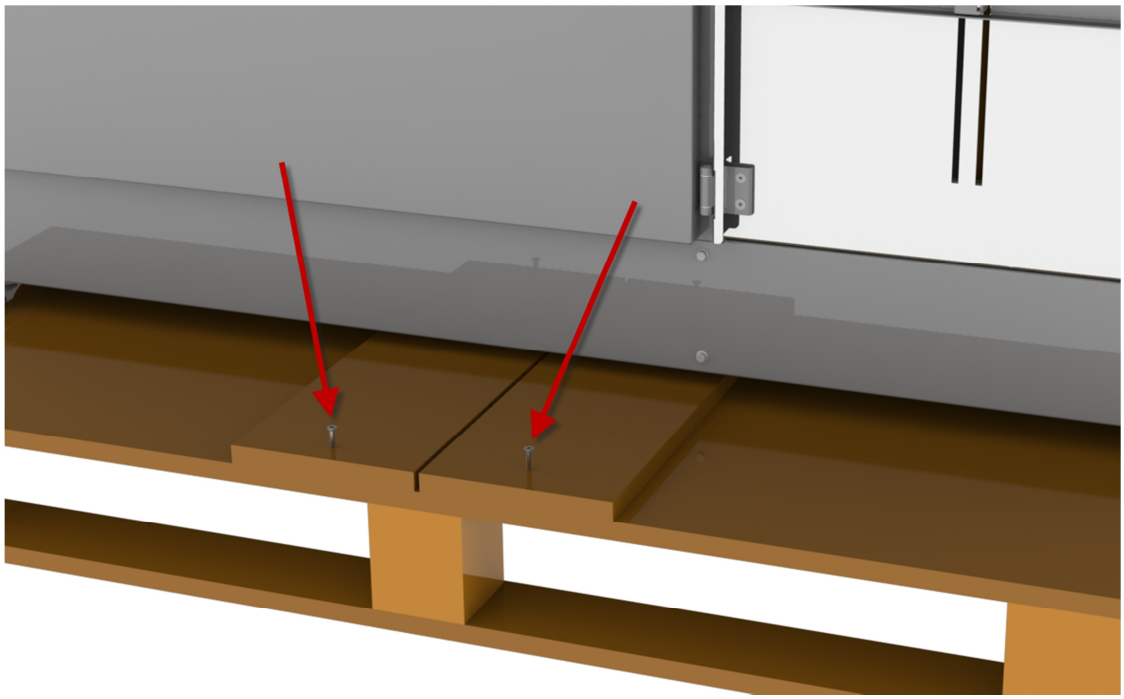
Entpacken des VX5-Dispensers

Der gelieferte VX-Dispenser ist auf eventuelle Beschädigungen hin zu untersuchen.
Ein beschädigter VX5-Dispenser darf nicht installiert werden.
Bei Schäden während des Versands ist das Transportunternehmen direkt zu kontaktieren.
Die Lieferung ist auf Vollständigkeit zu überprüfen. Sie sollte enthalten:

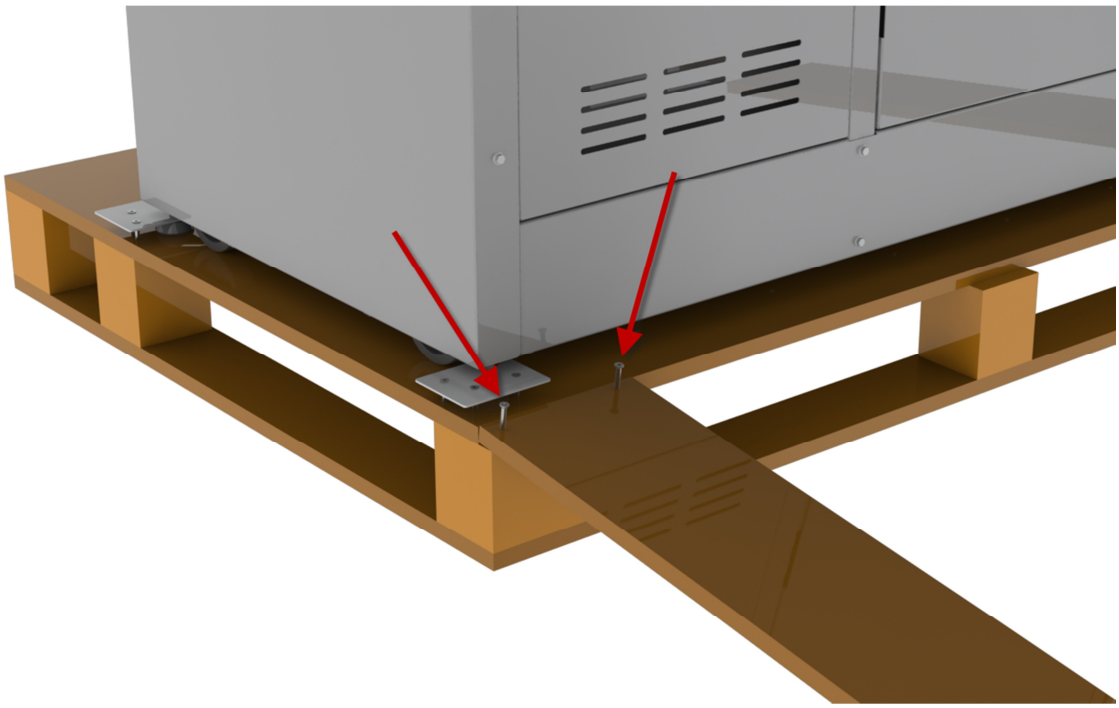
- 1x abnehmbaren Dosentisch
- 1x Türschlüssel
- 1x Kabel RS232
- 1x Sprühöl 400ml (für Wellen und Mitnehmer, silikonfrei)
- 1x Dichtungspack Werkzeug (um Dichtungen über die Kolbenstange schieben)
- 1x Klemme für 4 Pumpen Hoch (Ersatzteil, um ungenutzte Pumpenpositionen zu überbrücken)
- 1x Klemme für 4 Pumpen Niedrig (Ersatzteil, um ungenutzte Pumpenpositionen zu überbrücken)
- 1x diese Betriebsanleitung

Aufstellen des VX5-Dispensers

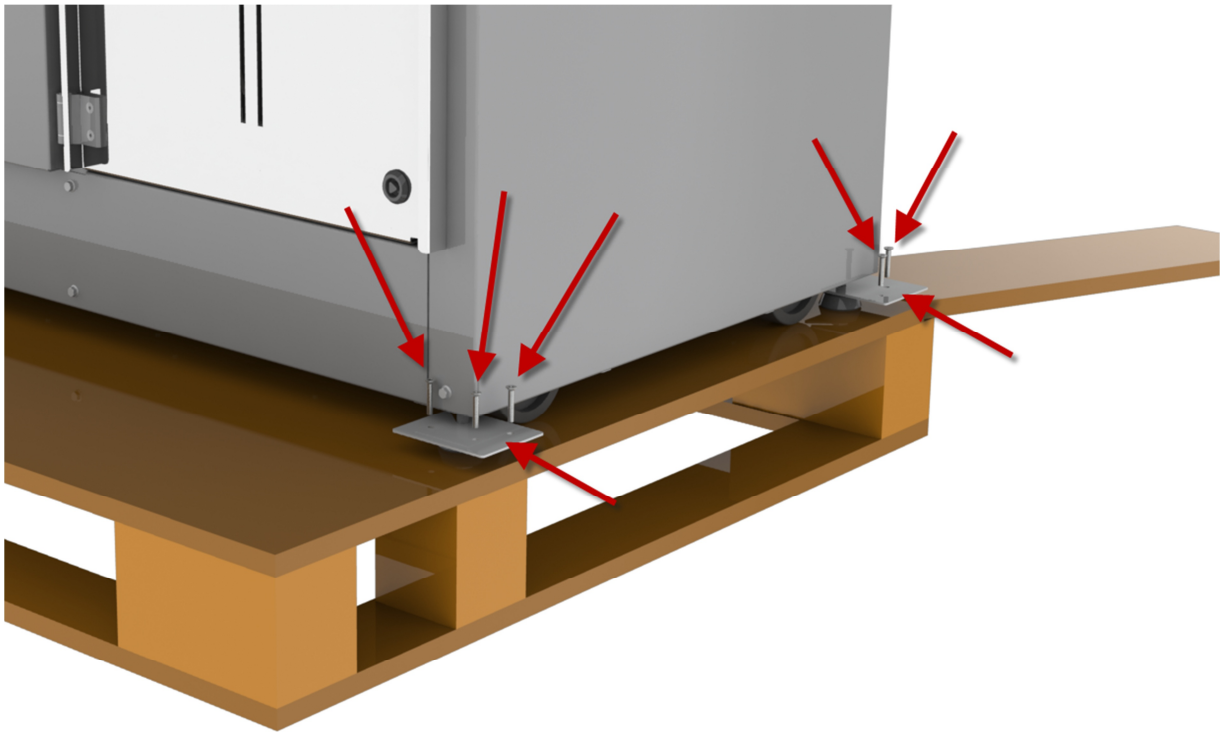
- Die Schrauben der beiden Bretter von der Transportpalette lösen. Beide Bretter abnehmen.



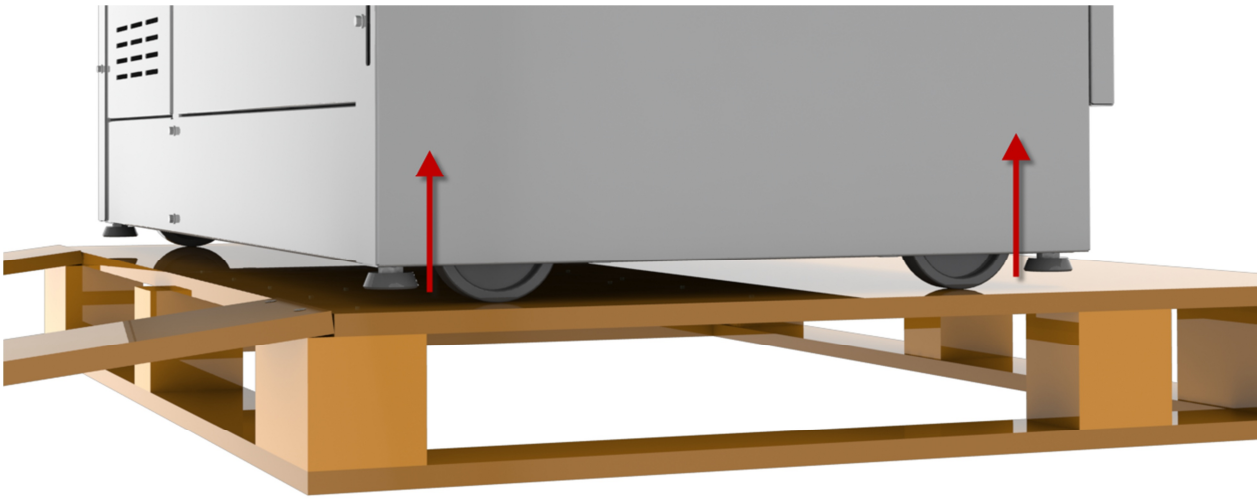
- Die Bretter in Flucht mit den Rädern des VX5-Dispenser auf die Palette schrauben. Die Oberseite der Bretter muss bündig mit der Oberseite der Palette sein.



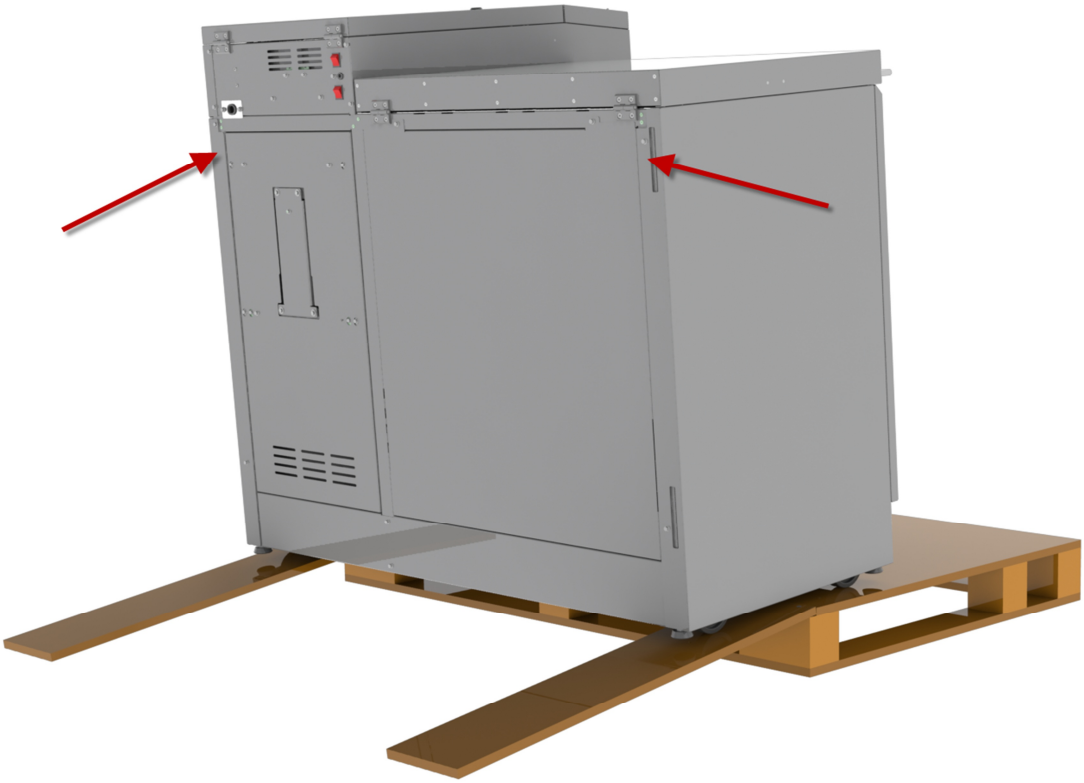
- Schrauben und Haltebleche entfernen.



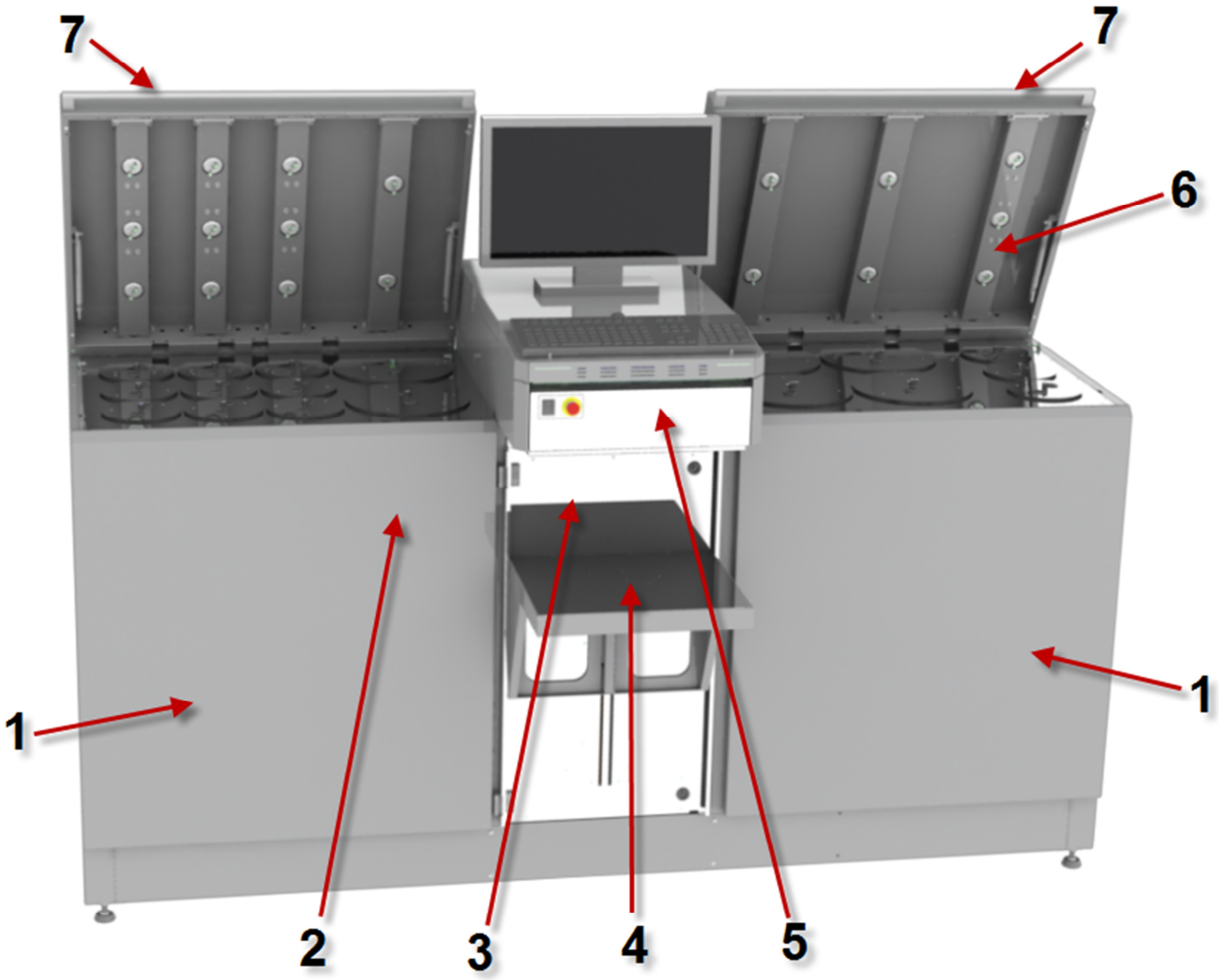
- Stützfüße des VX5-Dispensers in höchste Stellung drehen



- Mit mindestens zwei Personen den VX5-Dispenser sanft von der Palette rollen. Dabei an den gezeigten Stellen führen.
- Den VX5-Dispenser auf einer freien Fläche durch Einstellen der Füße in eine waagerechte und sichere Arbeitsposition bringen.

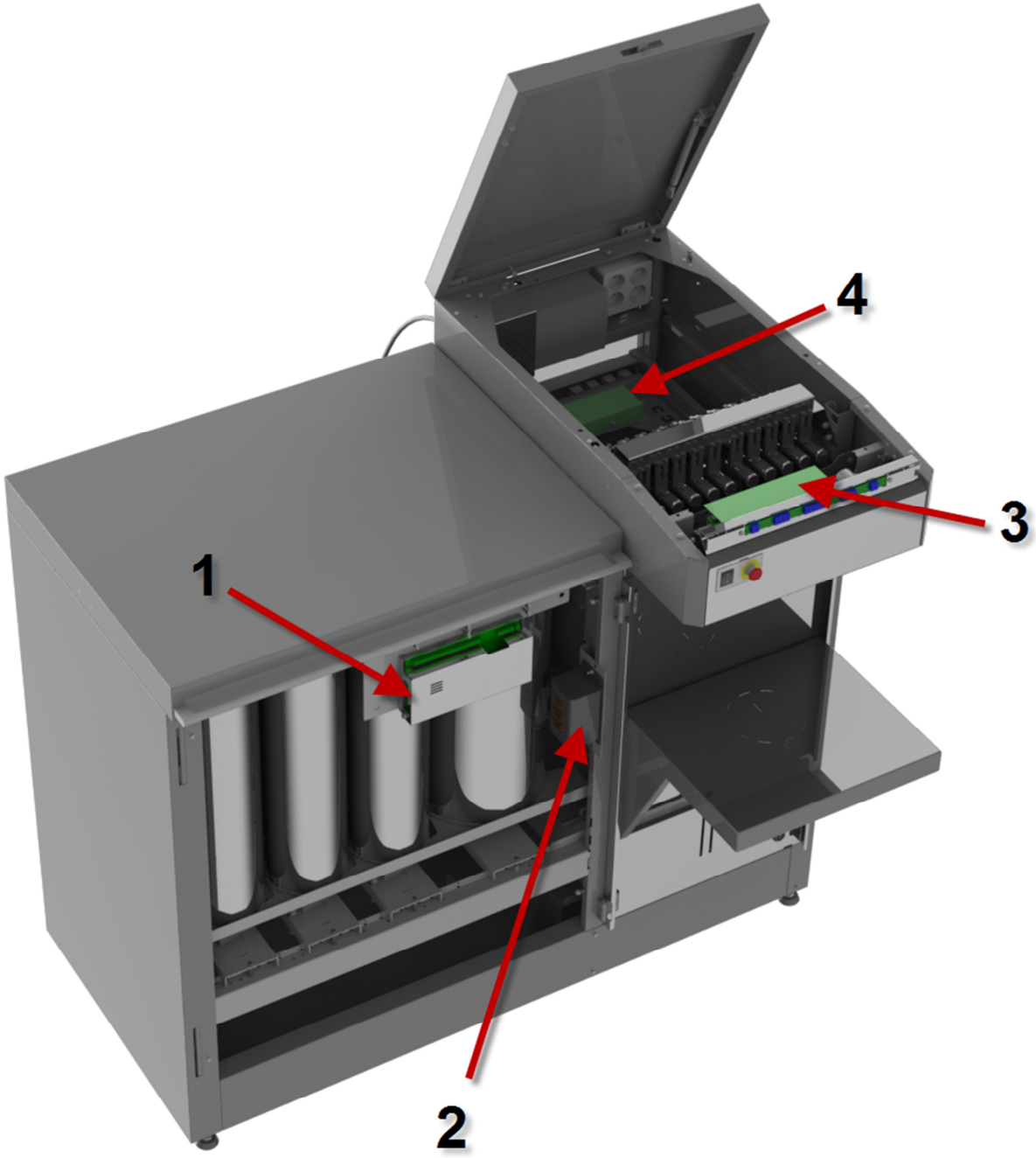


Aufbau des VX5-Dispensers

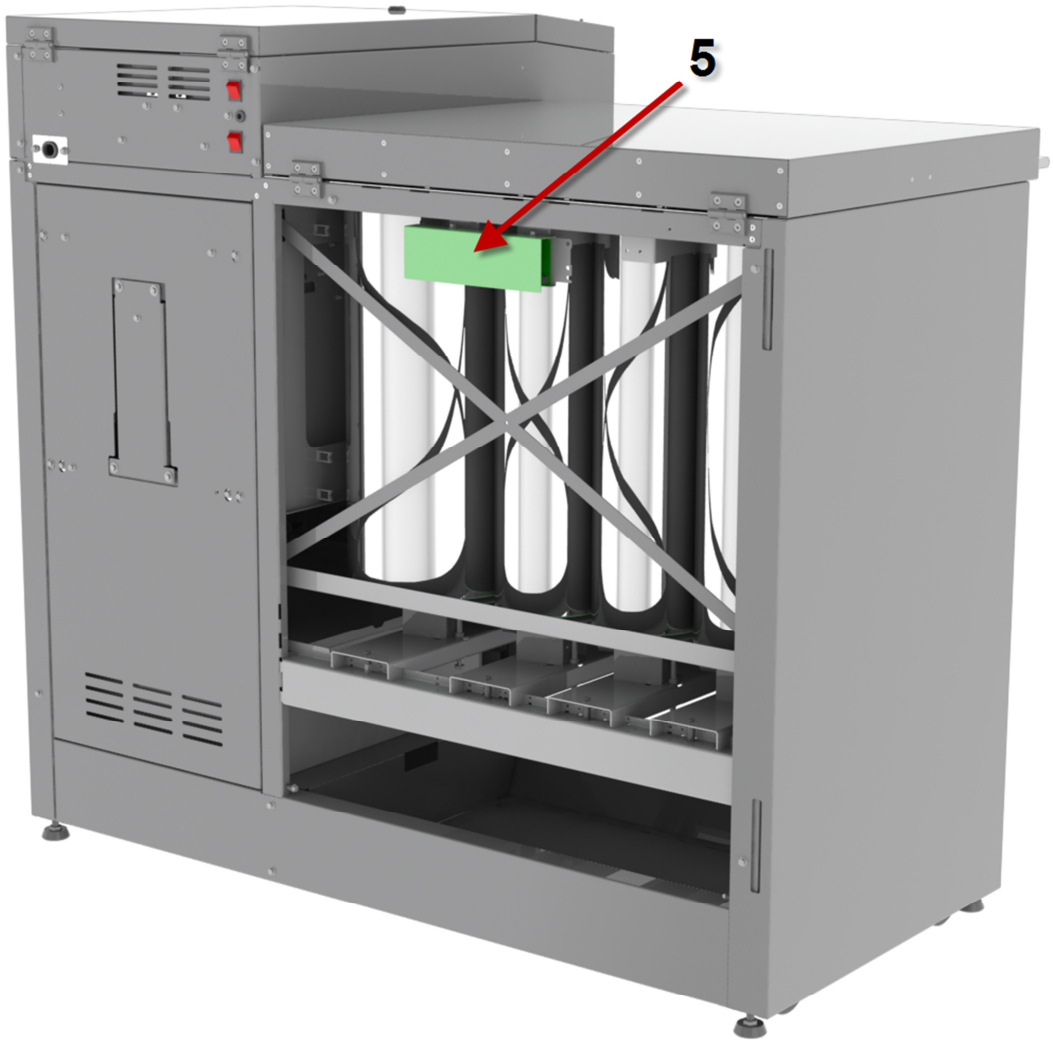


1 Kanistermodul
2 Elektronische Hauptplatine (hinter linker Frontabdeckung)
3 Pumpenantriebseinheit (hinter Tür des Dosenlifts)
4 Dosenlift
5 Steuereinheit
6 Rührantriebseinheit
7 Deckel Kanistermodul

Position der Elektronikbauteile des VX5-Dispensers



	VX5-18xx	VX5-32xx
1	Hauptplatine	Hauptplatine
2	Servoantriebseinheit (BDE)	Servoantriebseinheit (BDE)
3	Nebenplatine 1 (Ventile 1-18)	Nebenplatine 1, 2 (Ventile 1-18, 19-32)
4	Nebenplatine 3 (Pumpengreifer 1-18)	Nebenplatine 3, 4 (Pumpengreifer 1-18, 19-32)
5	Nebenplatine 5 (Rührer 1-18)	Nebenplatine 5 (Rührer 1-18)



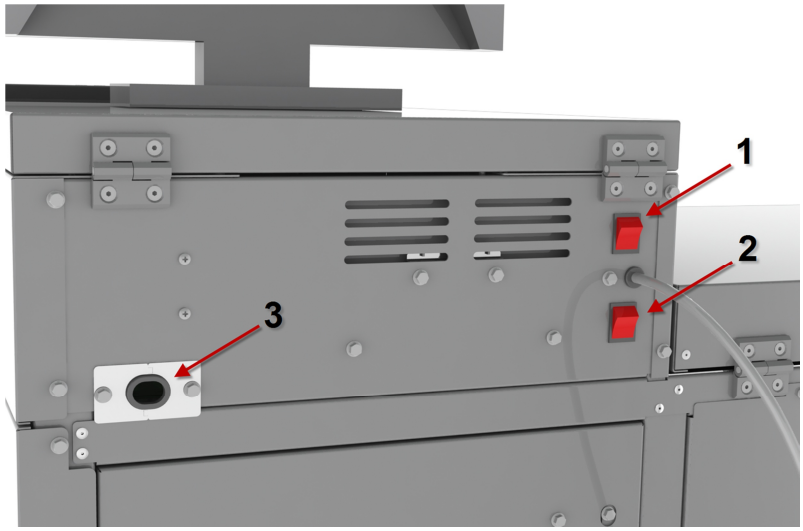
	VX5-18xx	**VX5-32xx**
1	Hauptplatine	Hauptplatine
2	Servoantriebseinheit (BDE)	Servoantriebseinheit (BDE)
3	Nebenplatine 1 (Ventile 1-18)	Nebenplatine 1, 2 (Ventile 1-18, 19-32)
4	Nebenplatine 3 (Pumpengreifer 1-18)	Nebenplatine 3, 4 (Pumpengreifer 1-18, 19-32)
5	Nebenplatine 5 (Rührer 1-18)	Nebenplatine 5 (Rührer 1-18)

4. Betrieb

Einschalten des VX5-Dispensers und des Computers

Der VX5-Dispenser besitzt zwei Netzschalter auf der Rückseite der Steuereinheit. Der obere der beiden Schalter ist für die Peripheriegeräte, der untere Schalter für den VX5-Dispenser selbst.

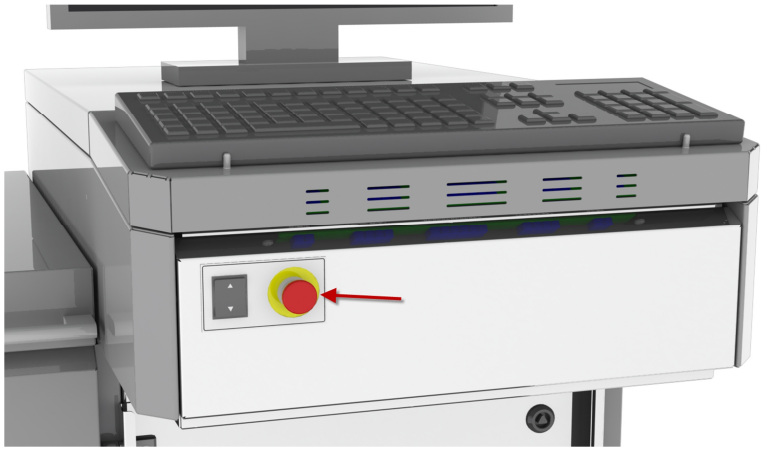
Es wird empfohlen den VX5-Dispenser immer eingeschaltet zu lassen um alle automatischen Funktionen, wie das zeitlich gesteuerte Rühren und Umpumpen, zu ermöglichen.



1 Schalter für die Peripheriegeräte
2 Schalter für den VX5-Dispenser
3 Eingang für die Kabel der Peripheriegeräte (hinter dieser Zuführöffnung befindet sich eine Steckerleiste mit 4 Steckplätzen)

Ein roter Not-Aus-Schlagtaster befindet sich an der Vorderseite der Steuereinheit des VX5-Dispensers. Wurde dieser Not-Aus-Schlagtaster betätigt muss er, um den weiteren Betrieb freizugeben, nach links gedreht werden.

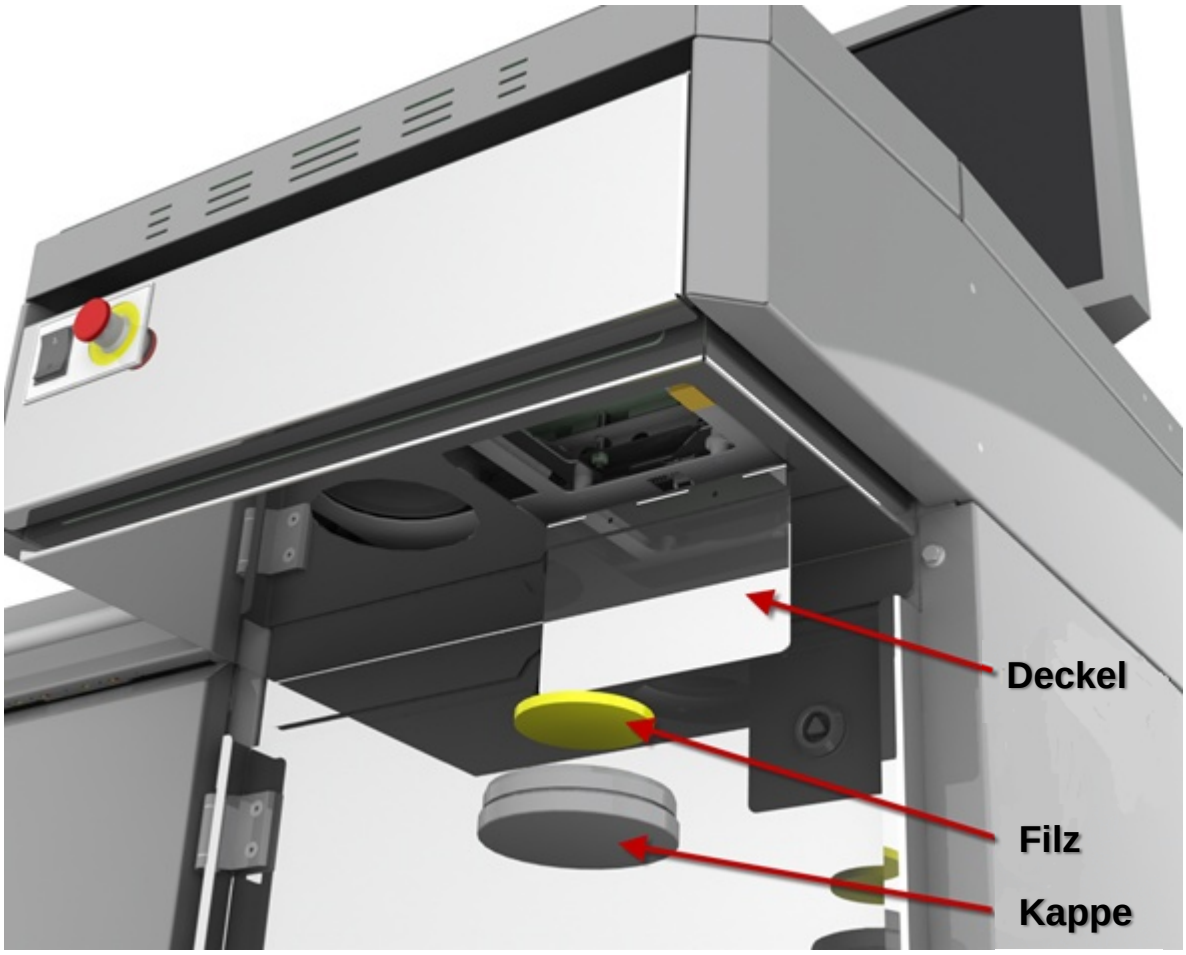
Hinweis: Ein Betätigen des Not-Aus-Schlagtaster stoppt sofort alle Funktionen des VX5-Dispenser.
Nach der Freigabe setzt sich der VX5-Dispenser automatisch selbst zurück.



Befeuchten des Filzes in der Düsenkappe

Mit einem entsprechenden Befehl der „DispenserManager“-Software öffnet sich die Düsenkappe.
Nun ist der Deckel der Sicherheitsblende zu öffnen. Nach dem Entfernen der Kappe kann der Filz befeuchtet werden. Danach ist die Kappe wieder in ihre Halterung zu setzen und der Deckel der Sicherheitsblende **zu schließen**.

Hinweis: Für die genaue Vorgehensweise ist den angezeigten Anweisungen des „DispenserManagers“ zu folgen.



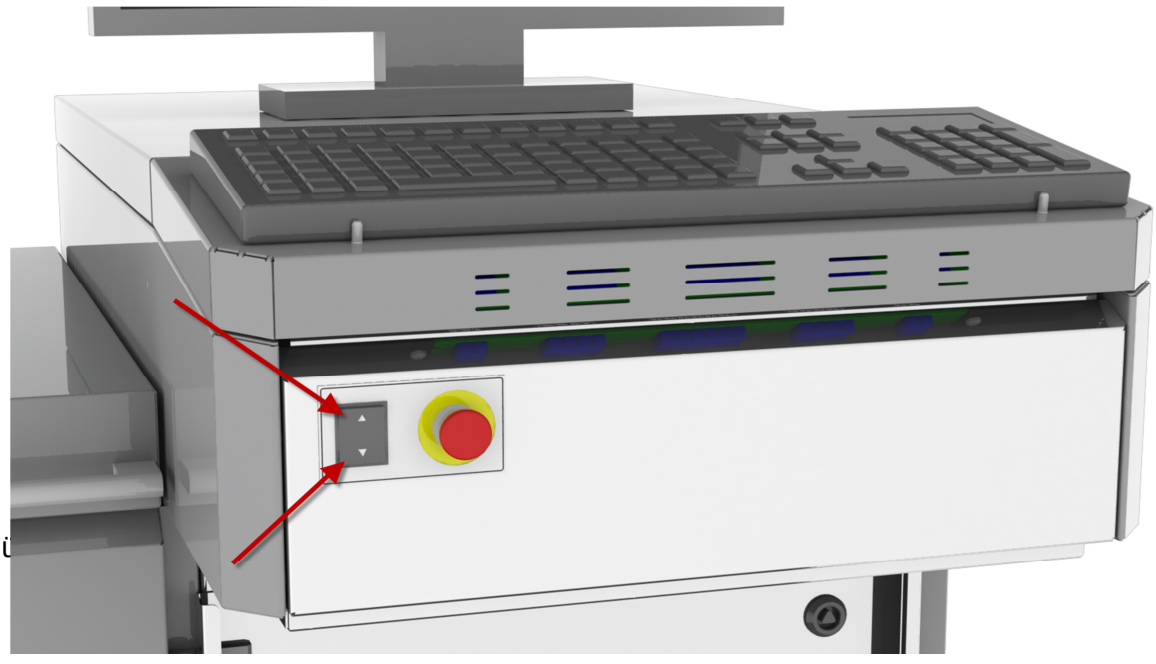
Kanister mit Pasten füllen

Entsprechend der Belegung im „DispenserManager“ ist die richtige Paste in den entsprechenden Kanister zu füllen. Siehe dazu das Softwarehandbuch für mehr Deteils. Die bevorzugte Füllungsmethode ist:

1. Ein oder zwei Nachfüllpackungen in den ersten Kanister lehren, um diesen deutlich über den minimalen Füllstand zu füllen
2. Eingefüllte Menge in die Kanisterverwaltung des „DispenserManagers“ eintragen.
3. Jede an den Kanister angeschlossene Pumpe so lange laufen lassen bis keine Luftblasen mehr in den Kanistern an die Pastenoberfläche steigen. Normalerweise reichen acht Umpumpvorgänge aus.
4. Geleerte Nachfüllverpackung unter dem Dosierkopf platzieren und etwa 300 ml dieser Paste eindosieren.
   Die folgenden Absätze für weitere Einzelheiten in der Vorgehenweise des Dosierens beachten.
5. Dosierte Menge wieder in ihren Kanister zurückfüllen.
   Wird eine EINZELNE Paste zu Servicezwecken dosiert, subtrahiert der „DispenserManager“ diese Menge NICHT in der Kanisterverwaltung.

Dose für Dosierung platzieren

- Dose auf den Dosenlift stellen. Dabei die mittlere Markierung verwenden um die richtigen Position einzuhalten.
- Durch Drücken des Aufwärts- / Abwärts-Schalters an der Frontseite des Steuereinheit bewegt sich der Dosenlift in die gewünschte Richtung. Folgenden Ereignisse stoppen die Bewegung:
    - Lift erreicht den oberen oder unteren Endschalter.
    - Dosensensor erkennt während der Aufwärtsbewegung eine Dose.
    - Wurde der Aufwärts- / Abwärts-Schalter zum Anfahren kurz gedrückt, stoppt der Lift, wenn der Aufwärts- / Abwärts-Schalter erneut gedrückt wird.
    - Wurde der Aufwärts- / Abwärts-Schalter gedrückt bis die Liftbewegung begonnen hat, stoppt der Lift, wenn der Aufwärts- / Abwärts-Schalter losgelassen wird.
    - Gegenstand (üblicherweise eine Dose auf dem Lift) drückt gegen die Sicherheitsblende unter dem Dosierkopf während der Lift sich aufwärts bewegt.
      Ist dies geschehen obwohl die Dose war korrekt positioniert war ist die Empfindlichkeit des Sensors anzupassen.



Pasten dosieren

- Sicherzustellen, dass sich die Öffnung der Dose unterhalb des Dosierkopfs und in optimaler Höhe befindet (erkannt durch den Dosensensor bei etwa 1 bis 2 cm unter des Sicherheitsblende).
- Paste(n) und zu dosierende Menge(n) im „DispenserManager“ festlegen und „Dosieren“ wählen.
- Die Dosierung von Rezepten ist den Programmbeschreibungen zu entnehmen.

Erstkalibrierung

Für eine genaue Dosierung müssen die Pumpen kalibriert werden. Der „DispenserManager“ bietet hierfür ein einfach zu handhabendes Kalibrierprogramm an. Weitere Informationen sind der Programmbeschreibung zu entnehmen.

Dosieren mit Rezepturprogrammen

Der VX5-Dispenser wird durch den „DispenserManager“ gesteuert. Der „DispenserManager“ kann, entsprechend konfiguriert, sich mit vielen verschiedene Rezepturprogrammen verbinden. Hierzu ist die Hilfe des Fachpersonals der Informatikabteilung notwendig.

5. Wartung

Täglich

- Düsenkappe reinigen.
  Für Farben die nicht antrocknen, reicht Reinigung einmal pro 3 bis 6 Monate
- Düsen überprüfen und spülen.
  Für Farben die nicht antrocknen, reicht eine wöchentliche Überprüfung
- Wenn notwendig, Kanister auffüllen.
- Jegliche Verschmutzung sofort reinigen.

Wöchentlich

- Überprüfen und Reinigen des Tropenfängers, wenn nötig.

Monatlich

- Rührmechanismus auf ordnungsgemäßen Betrieb hin in allen Kanister prüfen.
- Wellen mit Öl einsprühen.

Halbjährlich

- Konische Mitnehmer der Rührantriebe mit Öl einsprühen.

6. Fehlerbehebung

Grundlagen zur Fehlerbehebung

Fehler	Maßnahme
VX5-Dispenser lässt sich nicht einschalten	• Elektrische Versorgung und Hauptschalter überprüfen • Not-Aus-Schlagtaster an der Vorderseite der Steuereinheit überprüfen. • Sicherstellen, dass alle Deckel geschlossen und Türen zu sind.
Lift bewegt sich nicht aufwärts	• Lifttür ist nicht geschlossen. • Not-Aus-Schlagtaster überprüfen. • Dosensensor überprüfen.
Farbton ist ungenau dosiert	• Falsche Basisfarbe gewählt. • Rezeptfehler in der Dosiersoftware • Niedriger Pastenfüllstand im Kanister lässt Luft zur Pumpe strömen. Kanister mit Paste auffüllen und Umwälzen durchführen um die Luft aus der Pumpe zu fördern. • Antrieb des Rührmechanismus und Pastenqualität im Kanister überprüfen. • Umschalten zwischen den entilen und des Pumpengreifers testen. • Genauigkeit mit der Kalibrierungsfunktionalität des „DispenserManagers“ messen und überprüfen.
Farbton ist schwer zu reproduzieren	• Qualitätsschwankungen der gelieferten Paste. Pastenlieferant kontaktieren. • Rührantriebsmechanismus und Qualität der Pasten in den Kanistern überprüfen. • Eine oder mehrere Pasten haben sich verdickt. Paste ersetzen.
Luft wird mit Paste gefördert	• Kanister ist leer. Kanister auffüllen. • Luftblasen in Leitung. Umpumpen und Pumpen spülen. • Leck in der Saugleitung • Pumpendichtung verschlissen. Dichtungpackung ersetzen.
Rührer dreht sich nicht	• Deckel des Kanistermoduls nicht richtig geschlossen. Deckel schließen. Überprüfen, ob sich Kupplungsstück des Kanisterdeckel vollständig nach unten drücken lässt. Einstellingen der Zeitschaltuhr sind nicht korrekt. Für die richtigen Einstellungen den „DispenserManager“ benutzen. • Defektes Kabel, Anschlüsse oder Rührerplatine.
Tastatur arbeitet nicht	• Die regionalen Einstellungen von Windows sind nicht korrekt. Siehe dazu das Softwarehandbuch von Windows. • Loses Kabel.

Fehlermeldungen

Falls ein Fehler auftritt, wird dieser von dem „DispenserManager“ zusammen mit einer kurzen Beschreibung angezeigt.
Von der Hauptplatine erzeugte Fehler werden durch eine zweistellige Anzeige auf der Hauptplatine angezeigt. Nur wenn diese Ziffern blinken steht ein Fehleran.
Siehe dazu das Softwarehandbuch für mehr Deteils. Was ist zu tun, wenn einer dieser Fehler auftritt und bevor der Kundendienst benachrichtigt wird.

- Prüfen ob Netzschalter und Peripheriegeräte des VX5-Dispenser eingeschaltet, die Serviceabdeckungen geschlossen und die Türen zu sind.
- Prüfen ob das RS232-Kabel richtig angeschlossen ist.
- Überprüfen der Anschlüsse am PC, Monitor, etc.
- VX5-Dispenser und PC ausschalten. Nach 30 Sekunden VX5-Dispenser und PC wieder einschalten. Nach dem Starten des PCs mindestens eine Minute warten um Windows die Initialisierung aller Programme und Treiber zu ermöglichen.
- Überprüfen ob alle Programme laufen („DispenserManager“, Rezepturprogramm).

Bei der Benachrichtigung des Kundendienstes folgende Informationen bereit halten:

- Den Fehlercode und die von dem „DispenserManager“ angezeigte Beschreibung.
- Bei komplexen Problemen können alle Protokolldateien, Elektronikparameter, Konfigurationsdetails und Servicenotizen als einzelne ZIP-Datei von dem „DispenserManager“ exportiert werden. Diese Zip-Datei ist für eine optimale Problemdiagnose an den Kundendienst zu senden.

Hinweis: Alle Fehlercodes in den Protokolldateien sind negative Zahlen um sie von regulären Ergebnissen interner Funktionen zu unterscheiden.

Allgemeine und externe Schnittstellenfehler

Code	Beschreibung
0	Allgemeiner Ergebnis Code, welcher angibt, dass die Anfrage abgeschlossen ist OK
1	Allgemeiner Ergebnis Code, welcher angibt, dass die Anfrage gestartet ist OK
2	Der empfangene externe Befehl hatte zu viele / wenige Parameter
3	Der empfangene externe Befehl enthielt keine Dosierung oder erweiterten Befehl
4	Der empfangene externe Befehl enthielt einen illegalen Wert für einen der Parameter
5	Der empfangene externe Befehl wurde vom Benutzer abgebrochen
32	Eine Ausnahme trat bei dem Analysieren der externen Befehlsdatei auf
33	Die externen Befehlsdatei enthielt mehr als einen Befehl, was nicht erlaubt ist
34	Die externen Befehlsdatei enthielt einen nicht unterstützten erweiterten Befehl
35	Die externen Befehlsdatei enthielt einen nicht unterstützten Befehl
36	Befehl fehlgeschlagen.Typischer Dispenser nicht angeschlossen oder nicht näher spezifizierter Fehler
37	Bei dem Verarbeiten des externen Befehls ist eine Ausnahme aufgetreten
38	Konnte das Servicefenster nicht anzeigen
50	Die Summe aller Bestandteile in der externen Befehlsdatei nicht 1.0
51	Die externen Befehlsdatei enthielt ein Bestandteil <= 0
52	Die externen Befehlsdatei enthielt eine MENGE Kennung ohne vorhergehende REZEPT Kennung
54	Die externen Befehlsdatei hat keine REZEPT Kennung enthalten

VX5-Dispensersteuerung Elektronikfehler

Code	Beschreibung	
1001	Invalid or missing command	Unwirksamer oder fehlender Befehl
1002	Invalid or missing parameter	Unwirksamer oder fehlender Parameter
1003	Invalid result value	Ungültiger Ergebniswert
1004	Machine is not locked	Maschine ist nicht gesperrt
1005	Failed to start the requested command, because the dispenser is already busy with a command	Fehler bei dem Start des geforderten Befehls, weil der Dispenser bereits mit einem Befehl beschäftigt ist.
1006	Command was aborted by the user	Befehl wurde vom Benutzer abgebrochen
1010	Machine is initialising	Die Maschine tnitialisiert
1011	Stop button is pressed	Stopp-Taste ist gedrückt
1012	Control-unit front door is open	Steuereinheit Fronttür offen
1013	Control-unit top cover is open	Steuereinheit obere Abdeckung ist offen
1014	Tank-module cover is open	Kanistermodul obere Abdeckung ist offen
1015	Safety plate is pressed upwards	Sicherheitsblende wird aufwärts gedrückt
1020	Parameter access failure	Parameterzugriff Fehler
1021	Parameter not found	Parameter nicht gefunden
1022	Parameter value is bad	Parameterwert ist schlecht
1023	Parameter is read only	Parameter wird nur gelesen
1024	Parameter read failure	Parameter Lesefehler
1025	Parameter write failure	Parameter Schreibfehler
1028	Status not found	Status nicht gefunden
1029	Status unknown	Zustand unbekannt
1030	Pump state-machine failure	Pumpenzustand-Maschinenausfall
1031	Pumpmotor current too high	Pumpenmotor Strom zu hoch
1032	Pump home- or end sensor not reached	Pumpenendlage oder Endlagensensor nicht erreicht
1033	Pumpmotor driver chip fault	Pumpenmotor Treiberchip Fehler
1034	Pumpmotor HALL transition timeout	Pumpenmotor HALL Übergang Zeitüberschreitung
1035	Pump encoder pulse timeout	Pumpe Geberpulse Zeitüberschreitung
1036	Pump encoder failure	Pumpe Geberpulse Fehler
1037	Pump did not leave home	Pumpe hat Endlage nicht verlassen
1038	Pump did not reach home	Pumpe hat Endlage nicht erreicht
1039	Pumping not possible. Motordriver switched to lift	Pumpen nicht möglich. Motortreiber zum Heben umgeschaltet
1040	Lift state machine failure	Liftzustand-Maschinenausfall
1041	Liftmotor current too high	Liftmotor Strom zu hoch
1042	Lift bottom- or top sensor not reached	Lift unterer oder oberer Sensor nicht erreicht
1043	Liftmotor driver chip fault	Liftmotor Treiberchip Fehler
1044	Liftmotor HALL transition timeout	Liftmotor HALL Übergang Zeitüberschreitung
1048	Failed to open nozzlecap. Lift-Up movement not possible.	Konnte Düsenkappe nicht öffnen Lift Aufwärtsbewegung nicht möglich
1049	Moving lift not possible. Motordriver switched to pump	Lift bewegen nicht möglich. Motorantrieb auf Pumpe geschaltet.
1050	Nozzlecap state-machine failure	Düsenkappenzustand-Maschinenausfall
1051	Nozzlecap current too high	Düsenkappe Strom zu hoch
1052	Nozzlecap open- or closed sensor not reached	Düsenkappe offen oder Offensensor nicht erreicht
1053	Nozzlecap could not be opened	Düsenkappe konnte nicht geöffnet werden
1058	Nozzlecap has no size	Düsenkappe hat keine Größe
1059	Nozzlecap is full	Düsenkappe ist voll
1060	BDE State-machine failure	BDE Zustand-Maschinenausfall
1061	BDE Motor fault	BDE Motorfehler
1062	BDE Run timeout	BDE Lauf Zeitüberschreitung
1063	BDE Status timeout	BDE Zustand Zeitüberschreitung
1064	BDE Init timeout	BDE Initialisierung Zeitüberschreitung

1065	BDE Reset timeout	BDE Zurücksetzen Zeitüberschreitung
1066	BDE Disabled timeout	BDE Deaktiviert Zeitüberschreitung
1067	BDE Ready timeout	BDE Fertig Zeitüberschreitung
1068	BDE Switch-On timeout	BDE Einschalten Zeitüberschreitung
1069	BDE Operation timeout	BDE Betrieb Zeitüberschreitung
1070	Reset state-machine failure	Rücksetzungszustand-Maschinenausfall
1071	Test state-machine failure	Testzustand-Maschinenausfall
1072	Tasks state-machine failure	Arbeitszustand-Maschinenausfall
1073	Control state-machine failure	Steuerungszustand-Maschinenausfall
1077	Stirrer current too high	Rührer Strom zu hoch
1078	Selector current too high	Pumpengreifer Strom zu hoch
1079	Valve current too high	Ventil Strom zu hoch
1080	Actions state-machine failure	Aktionszustand-Maschinenausfall
1081	Invalid action event number	Ungültige Aktionsereignisnummer
1082	Actionlist not finished	Aktionsliste nicht fertig
1091	Stirrer ID not configured	Rührer ID nicht konfiguriert
1092	Tank ID not configured	Kanister ID nicht konfiguriert
1093	Pump ID not configured	Pumpen ID nicht konfiguriert
1097	Stirrer ID not configured	Rührer ID nicht konfiguriert
1098	Tank ID not configured	Kanister ID nicht konfiguriert
1099	Pump ID not configured	Pumpen ID nicht konfiguriert

VX5-Dispenser Servicefehler

Code	Beschreibung	
2001	Dispenser connection failed, machine not found	Dispenserverbindung fehlgeschlagen, Maschine nicht gefunden
2002	Dispenser connection failed, machine is not free	Dispenserverbindung fehlgeschlagen, Maschine nicht frei
2003	Dispenser connection failed, machine is not connected	Dispenserverbindung fehlgeschlagen, Maschine nicht verbunden
2004	Dispenser connection failed, machine connection timeout	Dispenserverbindung fehlgeschlagen, Maschinenverbindung Zeitüberschreitung

VX5-Dispenser Treiberfehler

Code	Beschreibung	
3000	DCL Memory allocation error	DLC Fehler bei der Speicherzuordnung
3001	Dispenser already created	Dispenser bereits erstellt
3002	Dispenser not created	Dispenser nicht erstellt
3004	Configuration invalid (check directory)	Konfiguration ungültig (Verzeichnis überprüfen)
3005	Dispenser not connected	Dispenser nicht angeschlossen
3010	Dispenser protocol failure	Dispenserprotokoll fehlerhaft
3011	Dispenser already busy with command	Dispenser bereits mit Befehl beschäftigt
3012	Dispenser network (DCL-CS) error	Dispenser Netzwerkfehler (DCL-CS)
3013	CommunicationServer not active	Kommunikationsserver nicht aktiv

DispenserManager Fehler

Code	Beschreibung	
4000	Main dispenser object not assigned	Hauptdispenser Objekt nicht zugeordnet
4001	An unhandled exception occured	Eine nicht behandelte Ausnahme aufgetreten
4002	The previously started action has not finished yet	Die zuvor gestartete Aktion ist noch nicht beendet
4003	The calibration curve is descending	Die Eichkurve fällt ab
4004	Too few calibration points	Zu wenige Kalibrierpunkte

	(at least 2 are needed)	(mindestens zwei Stück erforderlich)
4005	Lowest point must have amount 0 ul (pulses may be >= 0)	Tiefster Punkt muss die Menge 0 ul (Takte können sein >= 0)
4006	Last calibration point must NOT have amount 0 ul	Letzter Punkt-Kalibrierung muss KEINE Menge 0 ul
4007	Last calibration point must be rising	Letzter Kalibrierungspunkt muss steigen
4020	Command not allowed in simulation mode	Befehl im Simulationsmodus nicht erlaubt
4021	No pumps need to be purged	Es müssen keine Pumpen gespült werden
4022	Script contains no valid lines	Skript enthält keine gültigen Linien
4100	Recipe contained too many sub-recipies	Rezept enthielt zu viele Unterrezepte
4102	Tank level too low for requested dispense	Kanisterstand zu niedrig für gewünschte Dosierung
4103	Failed to add an amount to the recipe	Konnte einen Betrag zum nicht dem Rezept hinzufügen
4104	Recipe contained a component that could not be dispensed	Rezept enthielt eine Komponente, welche nicht dosiert werden konnte
4105	SpindleLeftPos undefined. Torque calculation impossible	SpindleLeftPos nicht definiert. Drehmomentberechnung nicht möglich
4106	Recipe is empty	Das Rezept ist leer
4200	Pumpdrive-unit not initialized	Pumpenantriebseinheit nicht initialisiert
4201	No calibration curve found for one or more pumps	Keine Kalibrierkurve für eine oder mehrere Pumpen gefunden
4202	Pumpstroke planning failed!	Pumpenhubplanung fehlgeschlagen!
4203	Planned pumpstroke contains too many pulses	Geplanter Pumpenhub enthält zu viele Takte
4204	Invalid actionlist header	Ungültige Aktionsliste Kopfzeile
4205	Recirculate requested	Umwälzen angefordert

7. Konformitätserklärung

Füll Engineering B.V.
Frankweg 65
2153 PD Nieuw-Vennep, The Netherlands

Declares that

Produkt	: **Simultan Dispenser**
Model	: **VX5, U-VX5**
Type	: **1616, 1624, 1636, 1640, 1648, 1652, 1660, 1672, 1816, 1824, 1836, 1840, 1848, 1852, 1860, 1872, 2432, 2440, 2448, 2452, 2460, 2472, 3232, 3240, 3248, 3252, 3260, 3272**
Seriennummer	: **2010.001 – 2020.999**

ist in Übereinstimmung mit den folgenden Richtlinien:
Maschinenrichtlinie 2006/42/EC
Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EC
Richtlinie für elektromagnetische Verträglichkeit 2004/108/EC

gemäß den folgenden harmonisierten Normen:
EN-ISO 12100-1, EN-ISO 12100-2, EN-ISO 13850 & EN-ISO 14121-1
EN 60204-1
EN 61000-6-2, EN 61000-6-3, EN 61000-3-2 & EN 61000-3-3

Voorhout, 08. Januar 2012

ir. R.P.C. Meeuwisse
Managing Director
Füll Engineering B.V.

8. Garantie

Die Garantiebedingungen sind in die allgemeinen Verkaufsbedingungen der Füll Engineering B.V. integriert (für die allgemeinen Verkaufsbedingungen kontaktieren Sie Füll Engineering B.V.) und werden wie folgt zusammengefasst:

Füll Engineering B.V. garantiert den ordnungsgemäßen Betrieb der gelieferten Ware für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Lieferung, sofern ein Ausfall nicht das Ergebnis des normalen Verschleißes ist oder wenn die Ware nicht in Übereinstimmung mit der Bedienungsanleitung verwendet wurde. Die Kosten für durch Füll Engineering B.V. vorgenommene Inspektionen mit dem Ziel, festzustellen, ob der Ausfall durch die Garantie abgedeckt wird muss von der anderen Partei erstattet werden, wenn feststeht, dass der Defekt nicht durch eine Garantie abgedeckt ist.

Ist ein Ausfall von der Garantie abgedeckt, liefert Füll Engineering B.V. identische oder gleichwertige Waren. Berechnungen der garantiebezogenen Arbeitszeiten inklusive Reisezeit, Reisekosten und Übernachtungskosten erfolgen auf Grundlage der aktuellen Wechselkurse.

Im Gegensatz zu den oben hält sich Füll Engineering B.V. nicht an die Gewährleistungspflicht , wenn:

1. Reparaturen durch die andere Partei oder einem Dritten durchgeführt oder versucht wurden. Es sei denn, Füll Engineering B.V. hatte zuvor abgelehnt, die Ware zu einem angemessenen Preis zu reparieren;
2. das Füll Engineering B.V. nachweist, dass der Mangel nicht während der Prüfung hervorging;
3. die andere Partei Füll Engineering B.V. über den Defekt nicht unverzüglich informiert hat, wenn möglich per E-Mail mit der Angabe umfassender, präziser Details und / oder sich nicht in vollem Umfang an die Anleitungen von Füll Engineering B.V. gehalten hat;
4. die andere Partei es versäumt hat in Übereinstimmung mit den Anweisungen von Füll Engineering B.V. die Ware ordnungsgemäß zu verwenden oder zu behandeln;
5. der Schaden durch Zwischenfälle verursacht wurde, welche entweder während des Transports oder der Installation aufgetreten sind und außerhalb der Aufsicht von Füll Engineering B.V. lagen.

Im folgenden Text wird der Ausdruck "Software" verstanden als die von Füll Engineering B.V der anderen Partei auf einem computerlesbaren Speichermedium gelieferte Standard-Computersoftware, einschließlich der dazugehörigen Dokumentation (Softwarehandbuch) und einschließlich aller verbesserten und / oder neuen Versionen. Der Ausdruck “Maschine" wird verstanden als die Maschine, für die und mit der die Software geliefert wurde und als einzige Maschine auf der die Software eingesetzt werden darf. Die andere Partei ist berechtigt, die Software entweder in ihrer Gesamtheit oder in Teilen (bis zu maximal zwei Kopien) für Zwecke der eigenen Sicherheit zu kopieren. Diese Kopien müssen mit den gleichen Markierungen, Bezeichnungen in Bezug auf Copyright und Registriernummern versehen sein, wie sie die Originalversion der Software aufzeigt. Die andere Partei wird die Software weder ändern, übersetzen, dekompilieren, anpassen, noch in Quellcode wandeln, ohne die ausdrückliche, schriftliche Genehmigung von Füll Engineering B.V. Sollte die andere Partei dies beantragen, so wird Füll Engineering B.V. dieser Partei die notwendigen Informationen, welche zur Umsetzung der Interoperabilität mit anderer Software notwendig sind zur Verfügung stellen. Für den Fall, dass die Maschine ausfällt, kann die andere Partei die Software auf anderen Rechnern benutzen, bis die Maschine wieder in Betrieb genommen werden kann. Darüber informiert die andere Partei Füll Engineering B.V. innerhalb von 5 Tagen. Ist es unabdingbar notwendig, die Software endgültig aus der Maschine auf eine andere Maschine zu übertragen, sollte die andere Partei Füll Engineering B.V. um diese Genehmigung anfragen. Füll Engineering B.V. wird diese Genehmigung ohne triftige Gründe nicht verweigern.

Füll Engineering BV
Frankweg 65
2153PD, Nieuw-Vennep (NL)
www.fuell-engineering.com
service@fuell-engineering.com

+31 252 222012 (Telefon)
+31 252 225517 (Fax)